

Conclusies

1. Werkwijze voor het vormen van een vormstuk uit een vlakke plaat (1) van kunststofmateriaal, omvattende de stappen van:
  - het opnemen van de plaat (1) in en/of op een gestel (2) dat zich uitstrekt langs tenminste een gedeelte van de randen (4) van de plaat (1),
  - het tijdelijk bevestigen van de plaat (1) aan het gestel (2) door tenminste een klem (3) die op de plaat (1) aangrijpt,
- 5      10      15      -het plaatsen van de plaat (1) met gestel (2) in een pers,  
-het verwarmen van de plaat (1),  
-het in verwarmde toestand vervormen van de plaat (1) door het activeren van de pers,  
- het tijdens het persen doen verschuiven van de klem (3) ten opzichte van de plaat (1).
2. Werkwijze volgens conclusie 1, waarbij de klem (3) door middel van wrijving samenwerkt met de plaat (1).
- 20      3. Werkwijze volgens conclusie 1 of 2, waarbij de klem (3) wordt vastgehaakt aan het gestel (2).
- 25      4. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, waarbij het kunststofmateriaal een vezelversterkte thermoplast omvat.
- 30      5. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, waarbij de klem (3) wordt blootgesteld aan dezelfde omstandigheden, zoals druk en temperatuur, waaraan de vlakke plaat (1) wordt onderworpen.
- 30      6. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, waarbij de klem (3) na het vormen van een eerste vormstuk tevens wordt toegepast voor het vervolgens vormen van een tweede vormstuk.

7. Werkwijze volgens een van de voorgaande conclusies, waarbij de dikte van de vlakke plaat (1) ligt tussen 0,1 en 1,0 mm.

8. In combinatie, een gestel (2) voor gebruik bij de werkwijze volgens een der 5 voorgaande conclusies voor het vormen van een vormstuk uit een plaat (1), alsmede een klem (3) voor het bevestigen van een te vormen plaat (1) aan een gestel (2).

9. Combinatie volgens conclusie 8, omvattende tenminste twee klemmen (3) voor het bevestigen van een te vormen plaat (1) aan twee tegenover liggende randen van het 10 gestel (2).

10. Combinatie volgens conclusie 8 of 9, waarbij tenminste een klem (3) is vastgelast aan het gestel (2).

15 11. Combinatie volgens conclusie 8, 9 of 10, waarbij tenminste een klem (3) is vastgeklemd aan het gestel (2).

12. Klem (3) voor gebruik bij de combinatie volgens conclusie 8, 9 of 10 in verband met het uitvoeren van de werkwijze volgens een der conclusies 1-7, 20 omvattende twee bekken (5, 6) waarvan een bek (5) kan aangrijpen op een plaat (1) en de andere bek (6) kan aangrijpen op het gestel (2).

13. Klem (3) volgens conclusie 12, waarbij de bek (5) die kan aangrijpen op de plaat (1) een aangrijpoppervlak (7) heeft dat is gevormd overeenkomstig het 25 oppervlaktegedeelte waarmee die bek (5) in aanraking is.

14. Klem (3) volgens conclusie 12 of 13, waarbij de bek (5) die kan aangrijpen op de plaat (1) door middel van wrijving kan samenwerken met de plaat (1), zodanig dat bij het overschrijden van een bepaalde afschuifkracht de plaat (1) kan verschuiven ten 30 opzichte van het gestel (2) en/of de klem (3).

15. Klem (3) volgens een der conclusies 12-14, waarbij de bek (6) die kan aangrijpen op het gestel (2) door middel van in elkaar grijpende vormen kan samenwerken met het gestel (2).

5        16. Klem (3) volgens conclusie 15, waarbij de bek (6) die kan aangrijpen op het gestel (2) een haakvorm (8) heeft, zodanig dat die bek (6) gehaakt kan worden achter een rand of richel van het gestel (2).

10      17. Klem (3) volgens een der conclusies 12-16, waarbij de bekken (5, 6) zijn verbonden door een tussenstuk (9) onder vorming van een "S"-vorm.

18. Klem (3) volgens een der conclusies 12-17, omvattende een plaatmetaal zoals aluminium.

15      19. Klem (3) volgens een der conclusies 12-19, waarbij de klem (3) herbruikbaar is.

20. Klem volgens een der conclusies 12-19, waarbij de klem uit staal, zoals roestvrijstaal, bestaat.